

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-069461

(43)Date of publication of application : 25.03.1991

(51)Int.Cl.

B65D 41/54

(21)Application number : 01-208965

(71)Applicant : TEIKOKU KASEI KK
TOYO ECHO KK

(22)Date of filing : 09.08.1989

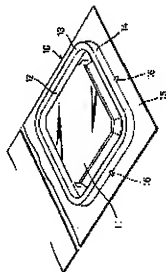
(72)Inventor : SETO SHIGEYUKI
TANIGUCHI YOKICHI

(54) THERMO-CONTRACTIVE LID AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To form a notch with an appropriate shape and size without any special automatic devices, by removing the margin left at the periphery of a skirt and forming a notch at the skirt at the same time.

CONSTITUTION: A mold product provided with small recesses 16 at the rear face of the corners between the skirt 14 provided at the periphery of a top face 11 and the margin 15 left at the periphery thereof is trimmed to remove the margin 15 and to form a notch at the skirt 14 by the end face that the small recesses open. In this way, by only providing the small recesses 16 previously in the case of molding of the shrink lid, a notch can be formed at the same time in the traditional trimming process without necessity of any special notch-molding devices.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平3-69461

⑬ Int. Cl.²

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)3月25日

B 65 D 41/54

8407-3E

審査請求 有 請求項の数 2 (全5頁)

⑯ 発明の名称 熱収縮性膜とその製造方法

⑰ 特 願 平1-208865

⑱ 出 願 平1(1989)8月9日

⑲ 発 明 者 瀬 戸 繁 行 大阪府高槻市西冠1丁目6番17号
 ⑲ 発 明 者 谷 口 洋 吉 奈良県生駒市西松ヶ丘19番地
 ⑲ 出 願 人 帝國化成株式会社 京都府京都市右京区西京極地下町3番地
 ⑲ 出 願 人 東洋エコー株式会社 大阪府大阪市中央区久太郎町3丁目6番8号
 ⑲ 代 理 人 弁理士 藤田 文二 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

熱収縮性膜とその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 直線の周辺にスカート部を設け、このスカート部の下縁にノッチを有する熱収縮性膜において、前記スカート部とこの周縁に形成したマージンとの間部を裏面に小凹部を形成した成膜面をトリミングして前記マージンを除去すると同時に前記スカート部とノッチを形成したことを特徴とする熱収縮性膜。

(2) 熱収縮性フィルム又はシートを感熱して成膜の周辺にスカート部を設け、このスカート部周縁に形成するマージンと前記スカート部との間部を裏面に小凹部を形成すると同時に前記マージンをトリミングして、前記スカート部下縁に前記小凹部のほぼ等間隔に形成するノッチを形成したこととから成る熱収縮性膜の製造方法。

3. 発明の利便な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、熱収縮性膜（以下シュリンク膜と称す）とその製造方法に関する。

(従来技術)

シュリンク膜は、第5図に示すように、第1のスカート部2が前記5のスカート部2よりも狭く（巾が大きい）なるようにし、シュリンク膜1を熱収縮させると、第7図のように、第1のスカート部2の下縁が、前記3のスカート部2を包み込んで第1を固定するようになっている。

このようにして第1を固定してしまうと、前記時に、ばさみ等で切り取らなければならないので、予めスカート部2の下縁にノッチを設けておくのが普通である。

(発明の要旨)

しかるに、前述のような第1は、成膜後フィルム又はシートを真空成形機又は圧延成形機によって成膜面とした後、マージン（余分な縁）をトリミングすることによって完成し、この成膜後のスカート部2は刃物でノッチを形成していたが、ノッチが線状であるため、熱収縮によって目切で

特開平 3-69461(2)

きなくなったり、ノッチの辺沿が厚くなって容易に開裂することができなくなっている。

さらに、刃物でノッチを自動的に形成するには、そのための自動装置が必要となり、コスト上昇につながっている。

そこで、この発明の課題は、特別の自動装置を必要とせずに、適当な形状及び大きさのノッチを形成したシュリンク蓋及びその製造方法を提供することである。

〔課題の解決手段〕

上記の課題を解決するため、この発明は、頂壁の周辺にスカート部が設けられ、このスカート部の下縁にノッチを有するシュリンク蓋において、前記スカート部とこの周縁に接合したマージンとの内周縁部を凹む小凹所を成形し、同時にマージンと前記小凹所の間隙を充填し、同時に前記スカート部にノッチを形成したのである。

また、この発明の方法によれば、熱収縮性フィルム又はシートを成形して頂壁の周辺にスカート

部を設け、このスカート部周縁に接合するマージンと前記スカート部との隅角部裏面に底面と同時に小凹所を設け、前記マージンをトリミングして、前記スカート部下縁に前記小凹所のほかに前記形状を有するノッチを形成したのである。

〔作用〕

スカート部とマージンが連続する隅角部に、裏面周から窪む小凹所を成形と同時に設けたので、この小凹所のスカート部頂端部は開裂されており、従ってマージンをトリミングして取り除くと、開裂された隙間がノッチとなる。

〔実施例〕

まず第1図及び第2図に示すような成形品を熱収縮性フィルム又はシートによって形成する。このシュリンク蓋用底面部10は、第1図と、この底面11の周縁に設けられた第12と、この第12の外縁部に設けられた平底部13から成り下すスカート部14と、このスカート部14に連続するマージン15より成り、前記スカート部14とマージン15との隅角部には、小凹部16が設

- 3 -

けられている。この小凹部16は、真空成形、圧造成形用金型に予め突起又は凹所を設けておき、頂壁11等と同時に成形するものであって、その形状、断面及び形状は適宜選択される。また、前記第12は、断面のために設けられたものであるが、省略することができ。

前記第1図、第2図、平底部13、スカート部14は、マージン15をトリミングした後に量となる部分であるが、その形状は容器の形状に対応するように形成すればよい。

前記小凹部16は、第3図及び第4図に示すように、スカート部14とマージン15の裏面から見れば、それらの隅角部に窪みをつけたものであって、スカート部14側の隅角部は開裂されており、この隅角部が窪みノッチの形状となる。従って、蓋状するノッチの形状に合わせて小凹部16の形状を適宜選択すればよい。第3図の場合は、ノッチはほぼ三角形であり、第4図の場合はほぼ長方形である。勿論その他の形状でもよい。

第5図は、前記成形品10をトリミングする一

- 4 -

方法を示している。図中20は溝刃、21は縫刃である。図中から分るように、溝刃20が下降すると、マージン15が切断される。それと共に、小凹部16の部分も切り取られ、蓋の部分のみが縫刃21中に落下する。

〔効果〕

この発明によれば、以上のように、シュリンク蓋用成形品の成形時に予め小凹部を設けておくだけで、特別のノッチ形成装置を必要とせず、従来のトリミング工程で同時にノッチが形成されるようにしたので、コスト的に有利となり、さらに、ノッチの形状も、当初の小凹部の形状を適宜に選択することによって、引き裂きやすい形状を採用することができる。

4. 蓋部の断面説明

第1図はこの発明のシュリンク蓋を形成するための成形品の一例を示す斜視図。蓋と同様の底面部、第3図及び第4図は小凹部を示す斜視図、第5図はトリミングを行なう工程を示す断面図、第6図及び第7図は従来のシュリンク蓋を容器に

- 3 -

- 470 -

- 6 -

特開平 3-69461(3)

換えた状態を示す断面図である。

10.....シュリンク覆膜装置品、

11.....底盤、 12.....溝、

13.....子母板、 14.....スタート部、

15.....マージン、 16.....小凹所、

20.....刃刃、 21.....刃刃。

特許出願人 特 田 化 成 有 限 公 司

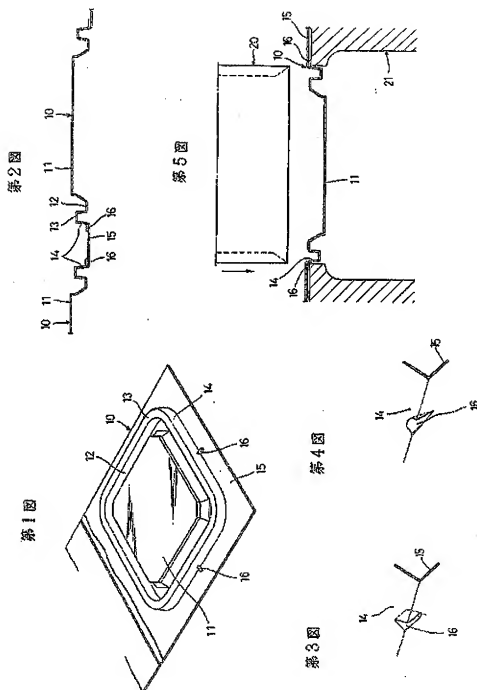
同上 東京エコー株式会社

同 代理人 特 田 化 成 有 限 公 司

第 2 名

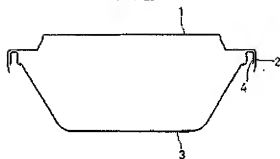
- 7 -

特開平 3-69461(4)



特開平 3-69461 (5)

第6圖



第7圖

